

## 特許協力条約

PCT

REC'D 04 JAN 2005

WIPO

PCT

特許性に関する国際予備報告（特許協力条約第二章）

(法第12条、法施行規則第56条)  
[PCT36条及びPCT規則70]RECEIVED  
PCT/JP 03/11673  
MAY 2004

出願人又は代理人 の書類記号 15-356	今後の手続きについては、様式PCT/IPEA/416を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP 03/11673	国際出願日 (日.月.年) 12.09.2003	優先日 (日.月.年) 26.11.2002
国際特許分類 (IPC) Int. C17 B24B5/04, B24B9/00		
出願人 (氏名又は名称) 武蔵精密工業株式会社		

1. この報告書は、PCT35条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。  
法施行規則第57条 (PCT36条) の規定に従い送付する。

2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で 3 ページからなる。

3. この報告には次の附属物件も添付されている。

a  附属書類は全部で 5 ページである。

補正されて、この報告の基礎とされた及び／又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び／又は図面の用紙 (PCT規則70.16及び実施細則第607号参照)

第I欄4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙

b  電子媒体は全部で \_\_\_\_\_ (電子媒体の種類、数を示す)。  
配列表に関する補充欄に示すように、コンピュータ読み取り可能な形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。 (実施細則第80.2号参照)

4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。

- 第I欄 国際予備審査報告の基礎
- 第II欄 優先権
- 第III欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成
- 第IV欄 発明の單一性の欠如
- 第V欄 PCT35条(2)に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明
- 第VI欄 ある種の引用文献
- 第VII欄 国際出願の不備
- 第VIII欄 国際出願に対する意見

国際予備審査の請求書を受理した日 26.03.2004	国際予備審査報告を作成した日 10.12.2004
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 齊藤 健児 電話番号 03-3581-1101 内線 3324

## 第I欄 報告の基礎

1. この国際予備審査報告は、下記に示す場合を除くほか、国際出願の言語を基礎とした。

この報告は、\_\_\_\_\_語による翻訳文を基礎とした。  
それは、次の目的で提出された翻訳文の言語である。  
 PCT規則12.3及び23.1(b)にいう国際調査  
 PCT規則12.4にいう国際公開  
 PCT規則55.2又は55.3にいう国際予備審査

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

出願時の国際出願書類

明細書

第 4-5, 7-12 ページ、  
第 1-3, 6 ページ\*、  
第 \_\_\_\_\_ ページ\*

出願時に提出されたもの

17.09.2004

付けで国際予備審査機関が受理したもの  
付けで国際予備審査機関が受理したもの

請求の範囲

第 5-8 項、  
第 \_\_\_\_\_ 項\*、  
第 1-4 項\*、  
第 \_\_\_\_\_ 項\*

出願時に提出されたもの

PCT19条の規定に基づき補正されたもの

17.09.2004

付けで国際予備審査機関が受理したもの  
付けで国際予備審査機関が受理したもの

図面

第 1-12 ページ/図、  
第 \_\_\_\_\_ ページ/図\*、  
第 \_\_\_\_\_ ページ/図\*

出願時に提出されたもの

付けで国際予備審査機関が受理したもの

付けで国際予備審査機関が受理したもの

配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3.  補正により、下記の書類が削除された。

明細書 第 \_\_\_\_\_ ページ  
 請求の範囲 第 \_\_\_\_\_ 項  
 図面 第 \_\_\_\_\_ ページ/図  
 配列表 (具体的に記載すること)  
 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること)

4.  この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を越えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

明細書 第 \_\_\_\_\_ ページ  
 請求の範囲 第 \_\_\_\_\_ 項  
 図面 第 \_\_\_\_\_ ページ/図  
 配列表 (具体的に記載すること)  
 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること)

\* 4. に該当する場合、その用紙に "superseded" と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条（PCT35条(2)）に定める見解、それを裏付ける文献及び説明

## 1. 見解

新規性 (N)

請求の範囲 1-8 有  
請求の範囲 無

進歩性 (I S)

請求の範囲 1-8 有  
請求の範囲 1-8 無

産業上の利用可能性 (I A)

請求の範囲 1-8 有  
請求の範囲 無

## 2. 文献及び説明 (PCT規則70.7)

文献1 : J P 7-108306 A (新日本製鐵株式会社)

1995. 04. 25, 特許請求の範囲, 第1、4図

文献2 : J P 7-24712 A (株式会社ハシコ一)

1995. 01. 27, 段落【0009】-【0021】，第2図

文献3 : J P 7-276197 A (松本鋼管株式会社)

1995. 10. 24, 段落【0032】，第3図

## 請求の範囲1-4について

新たに引用した文献1には、ワークの外周面を、回転砥石と、回転ブラシとで、この順に、研削することが記載されている。

上記請求の範囲に係る発明は、上記文献1に記載された事項と回転砥石と、回転ブラシとで、この順に、研削する機構が異なるほかは、本質的な差異はない。

しかしながら、国際調査報告で引用された文献2には、回転砥石と、回転ブラシとで、この順に、研削する機構として、回転砥石の一側部にそれと共に回転する回転ブラシを取り付けることが記載されている。

してみれば、上記文献1に記載されたものにおける回転砥石と、回転ブラシとで、この順に、研削する機構として、上記文献2に記載された機構を適用することは、当業者にとって容易である。

## 請求の範囲5-8について

上記文献1には、研削時に回転ブラシを拡径する方法について、明確には、記載されていない。

上記請求の範囲に係る発明は、上記文献1に記載された事項と、請求の範囲1-4で述べた事項以外に、回転ブラシの拡径方法が一応異なるほかは、本質的な差異はない。

しかしながら、国際調査報告で引用された文献3には、回転ブラシの拡径方法として、遠心力によるものが記載されている。

してみれば、上記文献1に記載された回転ブラシの拡径方法として、上記文献3に記載された方法を適用することは、当業者にとって容易である。

## 明細書

## 研削方法及びその装置

## 発明の分野

5 本発明は、砥石スピンドルにより回転される回転砥石により、回転するワークの外周面を研削する研削方法及びその装置の改良に関する。

## 背景技術

かかる研削装置は、例えば特許文献1に開示されているように、既に知られている。

## 10 【特許文献1】

## 日本特開平9-300193号公報

回転砥石で研削されたワークには研削バリや研削痕が残存する。そこで、従来では研削後のワークを専用のバリ取り装置や磨き装置にかけて、その研削バリの除去や研削面の磨きを行っていたが、こうした方法では、ワークの研削装置から  
15 バリ取り装置や磨き装置への移し替えに多くの手間を要し、また専用のバリ取り装置や磨き装置を必要とすることで設備費が高くつくこと等により、ワークの研削コストの低減を困難にしていた。

## 発明の開示

本発明は、かかる事情に鑑みてなされたもので、ワークの研削に引き続いて研  
20 削バリの除去や研削面の磨きを行い得るようにして、ワークの移し替えや専用の  
バリ取り装置や磨き装置を不要にし、加工コストの低減に寄与し得る研削方法及びその装置を提供することを目的とする。

上記目的を達成するために、本発明は、砥石スピンドルにより回転される回転  
砥石により、回転するワークの外周面を研削する研削方法において、前記回転砥  
25 石の一側部にそれと共に回転する回転ブラシを取り付け、該回転砥石による前記  
ワークの研削に続いて、該回転砥石及びワークを軸方向に相対移動させて、該回  
転ブラシにより該ワークの研削面をブラッシングすることにより、該ワークの研  
削面の磨きを行うことを第1の特徴とする。

この第1の特徴によれば、回転砥石によるワークの研削に続いて、回転砥石及

びワークを軸方向に相対移動させて、該回転ブラシにより該ワークの研削面をブラッシングすると、研削面の磨きを行うことができる。こうして研削及び磨きを連続的に行うことができるから、その間、ワークの脱着は不要であり、磨き工程を特別に設けていた従来の場合に比して、加工時間の大幅な短縮が可能となり、

5 従来のような専用の磨き装置をも不要にすることゝ相俟って、加工コストの低減に寄与し得る。

また本発明は、砥石スピンドルにより回転される回転砥石により、回転するワークの外周面を研削する研削方法において、前記回転砥石の一側部にそれと共に回転する回転ブラシを取り付け、該回転砥石による前記ワークの研削に続いて、

10 該回転砥石及びワークを軸方向に相対移動させて、該回転ブラシにより該ワークの研削面端縁をブラッシングすることにより、該ワークの研削バリの除去を行うことを第2の特徴とする。

この第2の特徴によれば、回転砥石によるワークの研削に続いて、回転砥石及びワークを軸方向に相対移動させて、該回転ブラシにより該ワークの研削面端縁をブラッシングすると、研削バリの除去を行うことができる。こうして研削及び磨きを連続的に行うことができるから、その間、ワークの脱着は不要であり、バリ取り工程を特別に設けていた従来の場合に比して、加工時間の大幅な短縮が可能となり、従来のような専用のバリ取り装置をも不要にすることゝ相俟って、加工コストの低減に寄与し得る。

20 さらに本発明は、砥石スピンドルにより回転される回転砥石により、回転するワークの外周面を研削する研削方法において、前記回転砥石の一側部にそれと共に回転する回転ブラシを取り付け、該回転砥石による前記ワークの研削に続いて、該回転砥石及びワークを軸方向に相対移動させて、該回転ブラシにより該ワークの研削面端縁から研削面に亘りブラッシングすることにより、該ワークの研削バリの除去と研削面の磨きとを行うことを第3の特徴とする。

この第3の特徴によれば、回転砥石によるワークの研削に続いて、回転砥石及びワークを軸方向に相対移動させて、該回転ブラシにより該ワークの研削面端縁から研削面に亘りブラッシングすることにより、該ワークの研削バリの除去及び研削面の磨きを行うことができる。こうして研削、バリ取り及び磨きを連続的に

行うことができるから、その間、ワークの脱着は不要であり、バリ取り及び磨き工程を特別に設けていた従来の場合に比して、加工時間の大幅な短縮が可能となり、従来のような専用のバリ取り装置及び磨き装置をも不要にすることゝ相俟つて、加工コストの低減に寄与し得る。

5 また本発明は、砥石スピンドルに取り付けられて、回転によりワークの外周面を研削する回転砥石を備えた研削装置において、直径が前記回転砥石の直径より大で、前記回転砥石により研削されたワークをブラッシングし得る回転ブラシを前記回転砥石に隣接して取り付けたことを第4の特徴とする。

この第4の特徴によれば、回転砥石によるワークの外周面の研削に続いて、回  
10 転砥石及びワークを軸方向に相対移動させるだけで、回転ブラシによるブラッシングにより、ワークの研削バリの除去や研削面の磨きを確実に行うことができ、その間、ワークの脱着は不要であり、加工時間の大幅な短縮が可能となり、専用のバリ取り装置や磨き装置をも不要にすることゝ相俟つて、加工コストの低減に寄与し得る。

15 さらに本発明は、第4の特徴に加えて、前記回転ブラシを、前記砥石スピンドルが回転砥石の研削回転数に満たない低速で回転するときは、該回転ブラシの直径が前記回転砥石の直径より小さいが、前記砥石スピンドルが前記研削回転数で回転するときは、該回転ブラシの直径が前記回転砥石の直径より拡径するように可変直径型に構成したことを第5の特徴とする。

20 この第5の特徴によれば、低速回転で行う回転砥石のドレッシングの際には、回転ブラシを回転砥石の直径より縮径させて、回転ブラシとドレッサとの干渉を回避することができ、またワークの研削時には、回転ブラシを回転砥石の直径より拡径させて、研削と略同時に研削バリの除去や研削面の磨きを行うことができる。

25 さらにまた本発明は、第5の特徴に加えて、前記回転ブラシを、前記回転砥石に隣接して取り付けられるブラシ本体と、このブラシ本体の外周に植設されるブラシ素線とから構成し、該ブラシ素線には伸縮性を付与して、該ブラシ素線がその自由状態では収縮していて該回転ブラシの直径を前記回転砥石の直径より縮径させ、前記砥石スピンドルの所定回転数以上では遠心力で伸長して該回転ブラシ

する回転砥石22が複数本のボルト23, 23…(図3参照)により着脱可能に固着される。

第3電動モータ18の出力軸18aと砥石スピンドル21とは、該出力軸18a及び砥石スピンドル21にそれぞれ固設された駆動ブーリ24及び被動ブーリ525と、それらに巻き掛けられたベルト26とにより連結され、第3電動モータ18がその出力により砥石スピンドル21を回転駆動するようになっている。

モータベース17及び砥石台20は、連結ブロック28により相互に一体に連結されて、上面レール15及び側面レール16上を同時に摺動し得るようになっており、この連結ブロック28及び可動テーブル11間には、連結ブロック2810を上面レール15及び側面レール16に沿って往復動させ得る連結ブロック駆動手段29が設けられる。この連結ブロック駆動手段29は、X方向に配置されて連結ブロック28に螺合されるねじ軸30と、可動テーブル11に取り付けられて上記ねじ軸30を正逆回転させ得る第4電動モータ31とから構成される。

機台1にはNC制御ユニット33が設けられる。このNC制御ユニット33には、カム軸10における各カム10a, 10b…10nのプロフィルデータP, 各カム10a, 10b…10n間の位相差データE, 並びに各カム10a, 10b…10n間の軸方向間隔データSの他に、第1電動モータ8に設けられて主軸7の回転位置からカム軸10の回転位置を割り出すカム軸回転位置センサ34の検知信号と、所定位置のカム10a(図示例の場合、主軸台5側の最外側カム10a)の基準位相を割り出す基準位相センサ35の検知信号とが入力され、それらに基づいて第1～第4電動モータ8, 14, 18, 31の作動を制御するようになっている。

上記基準位相センサ35は、砥石台20に軸支されたセンサ支持アーム37の先端に取り付けられる。センサ支持アーム37は、基準位相センサ35を、主軸台5側の最外側カム10aの外周面に対向させる検知位置Aと、該センサ35をカム軸10から遠ざける休止位置Bとの間を揺動し得るようになっており、このセンサ支持アーム37には、これを上記二位置A, B間で揺動させる電磁式又は電動式のアクチュエータ38が連結される。

基準位相センサ35は、それに対してカム10aをベース円部50からカム口

## 請求の範囲

1. (補正後) 砥石スピンドル(21)により回転される回転砥石(22)により、回転するワーク(10)の外周面を研削する研削方法において、
  - 5 前記回転砥石(22)の一側部にそれと共に回転する回転ブラシ(40)を取り付け、該回転砥石(22)による前記ワーク(10)の研削に続いて、該回転砥石(22)及びワーク(10)を軸方向に相対移動させて、該回転ブラシ(40)により該ワーク(10)の研削面をブラッシングすることにより、該ワーク(10)の研削面の磨きを行うことを特徴とする研削方法。
  - 10 2. (補正後) 砥石スピンドル(21)により回転される回転砥石(22)により、回転するワーク(10)の外周面を研削する研削方法において、前記回転砥石(22)の一側部にそれと共に回転する回転ブラシ(40)を取り付け、該回転砥石(22)による前記ワーク(10)の研削に続いて、該回転砥石(22)及びワーク(10)を軸方向に相対移動させて、該回転ブラシ(40)により該ワーク(10)の研削面端縁をブラッシングすることにより、該ワーク(10)の研削バリの除去を行うことを特徴とする研削方法。
  - 15 3. (補正後) 砥石スピンドル(21)により回転される回転砥石(22)により、回転するワーク(10)の外周面を研削する研削方法において、前記回転砥石(22)の一側部にそれと共に回転する回転ブラシ(40)を取り付け、該回転砥石(22)による前記ワーク(10)の研削に続いて、該回転砥石(22)及びワーク(10)を軸方向に相対移動させて、該回転ブラシ(40)により該ワーク(10)の研削面端縁から研削面に亘りブラッシングすることにより、該ワーク(10)の研削バリの除去と研削面の磨きとを行うことを特徴とする研削方法。
  - 20 4. (補正後) 砥石スピンドル(21)に取り付けられて、回転によりワーク(10)の外周面を研削する回転砥石(22)を備えた研削装置において、直徑が前記回転砥石(22)の直徑より大で、前記回転砥石(22)により研削されたワーク(10)をブラッシングし得る回転ブラシ(40)を前記回転砥石(22)に隣接して取り付けたことを特徴とする研削装置。